

1.1. Environnement de travail

L'outilleur de forme travaille, soit dans un atelier de fabrication d'outillage, soit dans un atelier d'outillage au sein même des entreprises de production. Ces ateliers assurent principalement l'entretien, les reprises/retouches et parfois la fabrication des moules et matrices.

Dans le cas des ateliers d'outillage intégrés au sein des entreprises de production, dès lors qu'un défaut lié à l'outillage de fabrication est décelé, l'outilleur de forme est sollicité. Leur proximité est primordiale pour assurer la continuité de la production et de permettre une réactivité d'intervention, cette maintenance étant à dissocier de la maintenance industrielle des machines et moyens de production dont les compétences sont totalement différentes. Ces outils sont conçus pour être montés et démontés afin de faciliter leur entretien régulier. Ces outils sont également très coûteux et peuvent intégrer des technologies différentes (système d'éjection mécanique, système de chauffe ou de refroidissement, système de guidage, ...).

Les moyens dont il dispose sont généralement des tours, fraiseuses conventionnelles et/ou à commandes numériques (CN), des perceuses à colonne, des rectifieuses, des machines électroérosion à fil et enfonçage. Lorsqu'il est nécessaire de modifier la forme de l'empreinte, il peut corriger ou procéder au rechargement d'un outil par soudage (fabrication additive) avant de le retoucher en usinage, en accord avec sa hiérarchie.

Il dispose également de plans de l'outillage, ainsi que de la pièce à obtenir en « sortie d'outillage » comportant les caractéristiques attendues (dimension, forme, tolérance, matière...). Selon la précision des données existantes, l'outilleur peut avoir une grande latitude pour corriger les valeurs de tolérances de l'outil en fonction des écarts constatés en « sortie d'outils », pour adapter le mode opératoire et les moyens associés.

Sa connaissance des technologies des outillages lui permet d'ajuster et d'adapter les différentes parties de l'outillage pour obtenir le résultat attendu en tenant compte de la cinématique de l'outil ou de la thermodynamique des moules par exemple

1.2. Interactions dans l'environnement de travail

L'outilleur de forme travaille généralement sous la responsabilité d'un hiérarchique dans un atelier de fabrication mécanique / atelier d'outillage.

Il travaille à partir de documentation technique (plans, nomenclatures...) complétées d'instructions générales, il choisit ses moyens d'exécutions en fonction de la technologie de l'outillage.

Il travaille en interaction avec les usineurs de l'atelier de mécanique et entreprises extérieures qui réalisent des opérations d'ébauches, de traitement, d'ajustage, de fourniture de composants utiles à la réalisation et/ou réparation d'un moule ou d'une matrice.

Dans le cadre d'opérations de maintenance il se met en relation avec les services productions, les utilisateurs des outillages qui constatent les défauts de fabrication liés à l'outillage.

REFERENTIEL D'ACTIVITES décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés	REFERENTIEL DE COMPETENCES identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités	REFERENTIEL D'ÉVALUATION définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Les finitions, montages et essais d'un outillage de forme – moules et matrices</p> <p>Cette activité consiste à assurer la finalisation et le montage d'un outillage de forme (matrice ou moule métallique) destiné selon la technologie de l'outillage à la fabrication de pièces moulées ou de pièces embouties, découpées, cambrées.</p> <p>Pour cela l'outilleur de forme – Moules et Matrices procède à des retouches ou ajustages des pièces constitutives pour que l'outillage produise des pièces en conformité avec données techniques.</p> <p>Il procède alors à des essais sur presse ou machine, des contrôles des reprises ou retouches nécessaires en combinant les moyens techniques de l'atelier d'outillage jusqu'à ce que la pièce sortie d'outil soit conforme.</p> <p>Le professionnel s'assure que l'outillage est fonctionnel au niveau cinématique, thermodynamique, que le niveau de précision attendu est assuré.</p> <p>Les essais de l'outillage permettent au professionnel de contrôler la conformité des pièces produites par l'outillage.</p> <p>D'assurer les réglages nécessaires de l'outillage pour optimiser son fonctionnement et de figer les paramètres optimums.</p>	<p>Réaliser la finition d'une pièce de forme d'un outillage (matrice ou empreinte)</p> <p>Cette compétence vise à vérifier l'aptitude du professionnel à définir les caractéristiques techniques de l'outillage à réaliser à partir des données techniques de conception (plans d'ensembles, nomenclatures, caractéristiques de la pièce finale...) et à mettre en œuvre les moyens de fabrication adaptés (machine d'érosion, rectifieurs, machines conventionnelles et CN...) pour finaliser l'outillage.</p> <p>Il combine les moyens de l'atelier, intègre des opérations intermédiaires (traitement thermique et traitements de surfaces...) procède à des contrôles pour aboutir à la conformité de la pièce en sortie d'outillage.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il adapte le niveau de finition en choisissant les moyens de fabrication et modes de réalisation en fonction des caractéristiques dimensionnelles et géométriques attendues, de la spécificité de la forme à obtenir et de la fonction à assurer. • Il définit et adapte les moyens de montage de l'outillage sur les machines de fabrication (montage sur MOCN par exemple) • Il assure des contrôles intermédiaires et finaux en choisissant les moyens de contrôle 	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</p> <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les caractéristiques techniques de l'outillage à réaliser (cinématiques et/ou thermodynamique) sont définies en cohérence avec les données de conception (plans, nomenclatures...) et la technologie de l'outillage ((par exemple : forme obtenue, angles de dégagement, dépouilles, plans de joints...). • Les modes de réalisations choisis sont compatibles avec la nature des formes à obtenir ainsi que leurs caractéristiques dimensionnelles et géométriques attendues. • L'agencement des moyens est adapté aux opérations à réaliser (par exemple en termes de montage de la pièce sur les moyens d'usinage) • Les opérations d'usinage sont adaptées au niveau de finition, à la spécificité de la forme à obtenir et à la fonction à assurer. • Les opérations intermédiaires sont prises en compte (par exemple traitement thermique avant une opération de finition).
			<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les moyens, outillages sont compatibles avec les conditions de fabrication (vitesse de coupe et niveau de finition attendus) leur combinaison est judicieuse. • Les contrôles intermédiaires et finaux sont assurés avec les moyens adaptés (précision 10 fois supérieure à la précision des pièces à réaliser).
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • La relation avec les intervenants sur des opérations intermédiaires (ébauche, traitement thermique et de surface, sous-traitance) sont assurées. • Les informations transmises sont exploitables.
			<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les conditions de sécurité sont respectées tout au long des opérations.

	<p>en cohérence avec la précision attendue et corrige les écarts.</p>	<p>professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. une observation en situation de travail. 2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat. <p>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en oeuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.</p> <p>ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les contraintes de qualité (pièce sortie d'outillage) sont parfaitement appréhendées. <p><u>En matière de résultats :</u></p> <p>La pièce de forme est conforme aux données techniques (précision, rugosité, géométrie, dimension...).</p> <p>Les contrôles, reprises, retouches nécessaires sont réalisés jusqu'à obtention des caractéristiques et niveau de précision attendues.</p>
--	-----------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

	<p>Monter et ajuster tout ou partie d'un outillage de forme</p> <p>Cette compétence vise à vérifier l'aptitude du professionnel à assurer le montage de constituants d'outillage, d'en réaliser l'ajustage des pièces pour assurer leur fonction selon le niveau de précision attendus (jeu fonctionnel des éléments de guidage, précision du centrage, montage ajustage selon la technologie de l'outillage du système d'éjection, du système de transfert...).</p> <ul style="list-style-type: none"> • La réalisation des pointages, perçage ou contre-perçage, taraudage permettant le positionnement et l'assemblage des pièces selon le niveau de précision attendu. • Les opérations de polissage, d'ajustage nécessaires selon la précision du montage. 	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</p> <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes : ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les opérations de mise en position, d'assemblage, de montage sont adaptées à la fonction à assurer (perçage, taraudage, alésage, contre perçage...). • Les contrôles intermédiaires et opérations de finition sont adaptés (réalisation de portées au bleu, polissage...). <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les moyens employés sont adaptés au niveau de finition (pointage au centième à la fraiseuse, perçage, taraudage...). • Les moyens de contrôles employés sont pertinents au regard de la nature et de la précision des contrôles à assurer. <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>La relation avec les intervenants sur des opérations intermédiaires (ébauche, traitement thermique et de surface, sous-traitance) sont assurées. Les informations transmises sont exploitables.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les conditions de sécurité sont respectées tout au long des opérations. • Les contraintes de qualité (pièce sortie d'outillage) sont parfaitement appréhendées. <p><u>En matière de résultats :</u></p> <p>L'outillage est fonctionnel à l'issue du montage (en termes de cinématique).</p> <p>Le niveau de précision attendu est assuré (jeux fonctionnels adaptés à la fonction à assurer : par exemple guidage, positionnement...).</p>
--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

1. une observation en situation de travail.

2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en oeuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

	<p>Procéder à des essais et des réglages d'un outillage de forme</p> <p>Cette compétence vise à vérifier l'aptitude du professionnel à s'assurer que l'outillage permet de réaliser des pièces conformes, pour cela il procède à des essais et réglages nécessaires selon les écarts constatés.</p> <p>Il assure ces essais et réglages jusqu'à l'obtention d'une pièce conforme et recherche à optimiser le fonctionnement de l'outillage.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il assure les vérifications nécessaires des caractéristiques de l'outillage (thermodynamique, cinématique de l'outillage, ainsi que sa géométrie et dimension) • Il adapte la méthode de réglage et d'essais à la technologie de l'outillage (injection de résine, réalisation d'une pièce de test sur machine) • Il corrige les écarts en assurant un réglage adapté, en retouchant les pièces générant l'écart. • Il s'assure de la faisabilité technique des essais au regard des moyens et technologies en place. 	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UJMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</p> <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les pièces sorties d'outillage sont contrôlées (la conformité des pièces sorties d'outillage est vérifiée) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les vérifications nécessaires des caractéristiques de l'outillage sont assurées (par exemple en termes de : cinématique, thermodynamique, géométrie, dimension). • La méthode de réglage et essais est adaptée à la technologie de l'outillage (par exemple injection de résine pour visualiser la forme en sortie d'outillage, réalisation d'une pièce de test...), elle est itérative jusqu'à la conformité de la pièce finale. • Les écarts constatés donnent lieu à des réglages correctifs adaptés, la méthode de contrôle est adaptée au niveau de précision attendu. <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les moyens d'essais sont adaptés à la technologie de l'outillage à tester, ils sont judicieusement employés. • Le mode de vérification des caractéristiques techniques et fonctionnelles est pertinent en termes de faisabilité technique et d'opérationnalité des essais. <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>La relation avec les intervenants sur des opérations intermédiaires (ébauche, traitement thermique et de surface, sous-traitance) sont assurées. Les informations transmises sont exploitables.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les conditions de sécurité sont respectées tout au long de cette phase. • Les procédures et contraintes de qualité sont respectées. • La traçabilité des contrôles et réglages est assurée. <p><u>En matière de résultats :</u></p> <p>Les réglages réalisés conduisent à un fonctionnement optimisé de l'outillage (jeux, courses, déplacements...).</p>
--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

		<p>1. une observation en situation de travail.</p> <p>2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.</p> <p>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en oeuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.</p> <p>ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>	<p>L'obtention d'une pièce conforme à l'issue des essais et réglages est avérée (les paramètres de réglages optimums sont consignés et figés).</p>
<p>La maintenance et le suivi d'un outillage de forme – moules et matrices</p> <p>Cette activité consiste à assurer la maintenance d'outillages.</p> <p>Pour cela :</p> <ul style="list-style-type: none"> Il assure le diagnostic de défauts d'outillages à partir de pièces non conformes. 	<p>Diagnostiquer un défaut d'outillage de forme</p> <p>Cette compétence vise à vérifier l'aptitude du professionnel sur la base d'une pièce sortie d'outillage non conforme à assurer un diagnostic du défaut en lien avec la technologie de l'outillage.</p> <p>A identifier la cause du défaut en faisant le lien avec le mode de dysfonctionnement de l'outillage.</p>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle visée.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> La méthode de diagnostic est adaptée à la technologie de l'outillage (les causes probables sont vérifiées systématiquement). Le mode de dysfonctionnement de l'outil est repéré en lien avec la chaîne cinématique et/ou thermodynamique de l'outil. Les vérifications nécessaires sont assurées. <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p>

<ul style="list-style-type: none"> • Il recherche la cause du défaut pour le localiser sur l'outillage • Il propose une solution de réparation ou de retouche en s'appuyant sur les moyens techniques dont il dispose dans l'atelier d'outillage. • Il assure le suivi des outillages et consigne les interventions réalisées dans le cadre de la maintenance. 	<ul style="list-style-type: none"> • En adaptant le mode de diagnostic selon la technologie de l'outillage • En assurant les vérifications nécessaires pour localiser le problème. • En repérant le mode de dysfonctionnement générant le défaut. 	<p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</p> <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. une observation en situation de travail. 2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat. <p>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les moyens de contrôle de l'outil et de la pièce sont adaptés au niveau de précision attendue. • Les modes de vérification sont pertinents et justifiés au regard des données techniques de l'outillage. <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>La relation avec les intervenants sur des opérations intermédiaires (ébauche, traitement thermique et de surface, sous-traitance) sont assurées.</p> <p>Les informations transmises sont exploitables.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les conditions de sécurité et de fiabilité de l'outillage sont respectées (contrôle des éléments de sécurité de l'outillage, contrôle des paramètres techniques attendus). • La traçabilité est assurée (les défauts et solutions sont consignés en vue d'une exploitation ultérieure, les données sont exploitables). <p><u>En matière de résultats :</u></p> <p>Le lien entre le défaut constaté sur la pièce et l'origine de la cause liée à l'outillage est justifié.</p> <p>Les contrôles nécessaires sur l'outillage sont assurés et conduisent logiquement à la cause du défaut.</p>
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en oeuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

ET AVIS DE L'ENTREPRISE :
L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

REFERENTIEL D'ACTIVITES décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés	REFERENTIEL DE COMPETENCES identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités	REFERENTIEL D'ÉVALUATION définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
	<p>Proposer une solution de réparation/retouche d'un outillage de forme</p> <p>Cette compétence vise à vérifier l'aptitude du professionnel à proposer à partir d'une cause repérée sur l'outillage une solution de réparation ou retouche en s'appuyant sur les moyens matériels disponibles dans l'atelier d'outillage.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il propose une méthode de réparation pertinente au regard des moyens disponibles. • Il vérifie les contraintes techniques liées à la réparation. • Il justifie la mise en œuvre de solutions extérieures au regard des contraintes du client. 	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</p> <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • La méthode de réparation/retouche proposée est pertinente au regard des moyens disponibles : rechargement par soudage, par addition de matières, ajout d'insert... • Les contraintes techniques sont vérifiées, la fiabilité de l'outil est préservée. <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les moyens de réparation/retouche (rectifieuse, outils manuels, poste à souder...) proposés sont compatibles avec ceux mis à disposition. • Toute solution extérieure est justifiée au regard des contraintes du client (qualité, coût et délai). <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • La relation avec les intervenants sur des opérations de maintenance sont assurées. • Les informations transmises sont exploitables. <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les contraintes qualité et sécurité sont systématiquement prises en compte dans la ou les solutions proposées.</p> <p><u>En matière de résultats :</u></p> <p>La ou les solutions proposées sont pertinentes et conduisent à solutionner le défaut.</p> <p><i>La faisabilité technique de la solution de réparation est opérationnelle et pérenne.</i></p>

centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

- 1. une observation en situation de travail.
- 2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en oeuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

	<p>Assurer le suivi d'un outillage de forme</p> <p>Cette compétence vise à vérifier l'aptitude du professionnel à suivre l'usage et la maintenance de l'outillage en exploitant les supports de l'entreprise (fiche de suivi d'outillage, fiche de mise au point).</p> <p>A relever et consigner les interventions réalisées sur l'outillage et de consulter les conditions d'utilisations de l'outillage (cadence, répétabilité, capacité) ainsi que le suivi d'échange ou de reprise des pièces d'usure.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il applique une méthode adaptée au contexte de l'entreprise (reprise, retouche, échange de composants, lubrification...). • Il consigne des éléments destinés à être consulté et exploité lors des interventions. 	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</p> <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • La méthode de suivi est adaptée au contexte et contraintes de l'entreprise (par exemple dans une fiche de mise au point de l'outillage). • La valeur d'exploitation du document est vérifiée (pertinence des éléments transmis en vue d'une exploitation ultérieure). <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>La relation avec les intervenants sur des opérations de maintenance sont assurées. Les informations transmises sont exploitables. Les indicateurs et données consolidés sont sélectionnés (fiche de vie de l'outillage, suivis d'indicateurs, tableau de relevés, rapports d'interventions, numérique ou version papier...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • La traçabilité est assurée conformément aux moyens mis à disposition (fiches de relevés, suivi des pièces d'usure par exemple). • Les actions réalisées sur l'outillage sont systématiquement renseignées. • Le cas échéant, dans le cadre d'une modification, les services supports (Méthodes, qualité...) sont sollicités. <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les contraintes qualité sont respectées et les spécifications techniques sont vérifiées et tracées systématiquement.</p> <p><u>En matière de résultats :</u></p> <p>L'ensemble des données de suivi de l'outillage relevées et consignées sont exploitables et contribuent à garantir la qualité, les coûts et délais (par exemple : cadence, répétabilité, capacité, référence des pièces d'usure, paramètres de réglages...)</p>
--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

1. une observation en situation de travail.

2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en oeuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.